

Title (en)

Stationary mould support for a plastic injection moulding machine.

Title (de)

Stationärer Formträger an einer Kunststoff-Spritzgiessmaschine.

Title (fr)

Porteur de moule stationnaire pour une machine à mouler par injection de matières plastiques.

Publication

EP 0483492 A2 19920506 (DE)

Application

EP 91115047 A 19910906

Priority

DE 4034577 A 19901031

Abstract (en)

The plastics material can be injected into injection moulds (34), which can be mounted according to choice on the mould support, by means of an injection unit which can be displaced in the horizontal direction transversely to the injection axis. During displacing of the injection unit, the free ends of piston rods (30) of the drive cylinders of the injection unit are accommodated in sleeves of a sleeve support (17) which can be displaced in the mould support. The said sleeve support has between its sleeves a clearance (39) for the passage of the plasticising cylinder of the injection unit. The sleeve support (17) bridges the passage opening (11) of the mould support (10) in the regions through which the plasticising cylinder does not pass. This achieves the effect that injection units of which the piston rods (30) lie in a horizontal plane can be used (Fig. 1). <IMAGE>

Abstract (de)

In auf den Formträger wahlweise aufspannbare Spritzgießformen (34) kann das Kunststoffmaterial mittels einer quer zur Spritzachse in horizontaler Richtung verschiebbaren Spritzgießeinheit eingespritzt werden. Beim Verschieben der Spritzgießeinheit sind die freien Enden von Kolbenstangen (30) der Antriebszylinder der Spritzgießeinheit in Muffen eines im Formträger verschiebbaren Muffenträgers (17) aufgenommen. Dieser weist zwischen seinen Muffen eine Ausnehmung (39) für den Durchtritt des Plastifizierzylinders der Spritzgießeinheit auf. Per Muffenträger (17) überbrückt die Durchtrittsöffnung (11) des Formträgers (10) in den vom Plastifizierzylinder nicht durchgriffenen Bereichen. Dadurch wird erreicht, daß Spritzgießeinheiten einsetzbar sind, deren Kolbenstangen (30) in einer horizontalen Ebene liegen (Fig. 1). <IMAGE>

IPC 1-7

B29C 45/17

IPC 8 full level

B29C 33/30 (2006.01); **B29C 45/17** (2006.01); **B29C 45/26** (2006.01); **B29C 45/64** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B29C 45/1773 (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0583718A1; US5360332A; EP0585664A1; US5388983A

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE ES FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

US 5223281 A 19930629; AT E115904 T1 19950115; CA 2051140 A1 19920501; CA 2051140 C 19950131; DE 4034577 C1 19920130; DE 59103982 D1 19950202; EP 0483492 A2 19920506; EP 0483492 A3 19920708; EP 0483492 B1 19941221; ES 2066299 T3 19950301; JP H04339625 A 19921126; JP H0757509 B2 19950621

DOCDB simple family (application)

US 78262891 A 19911025; AT 91115047 T 19910906; CA 2051140 A 19910911; DE 4034577 A 19901031; DE 59103982 T 19910906; EP 91115047 A 19910906; ES 91115047 T 19910906; JP 31140091 A 19911031